

## ⑰公開特許公報(A) 昭60-113748

⑯Int.Cl.  
B 60 R 13/04  
// B 60 R 19/02

識別記号 庁内整理番号  
7453-3D  
2105-3D

⑮公開 昭和60年(1985)6月20日  
審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑯発明の名称 モールディング

⑰特 願 昭58-221193  
⑰出 願 昭58(1983)11月24日

⑯発明者 浜之上 幸雄 厚木市岡津古久560-2 日産自動車株式会社テクニカルセンター内

⑯出願人 日産自動車株式会社 横浜市神奈川区宝町2番地

⑯代理人 弁理士 笹井 浩毅

## 明細書

## 1. 発明の名称

モールディング

## 2. 特許請求の範囲

長手方向に芯材挿通溝を行する断面略C字状の樹脂製のモール本体に帯状の芯材が挿通されると共に該モール本体両端部にエンド部材が固定されて成るモールディングにおいて、芯材の両端部にモール本体の端末より突出する延長部を設けるとともに、該芯材の該延長部近傍に前述モール本体の芯材挿通溝を塞ぐせき止め部材を樹設し、該延長部を芯にしてエンド部材を前述モール本体に一体的に成形樹着したことを特徴とするモールディング。

## 3. 発明の詳細な説明

## (産業上の利用分野)

本発明は、自動車のモールディングに関する。  
(従来技術)

第1図に示すように、例えばバンパー(10)の外表面には、バンパー(10)を保護し、あるいは外観

品質向上のためモールディング(20)が取り付けられることが多い。

このモールディング(20)は、バンパー(10)の外表面に沿って細長く配設されるものであるので、取付剛性を確保するために、実開昭55-56747号公報にみられるようにモール本体内に金属板で形成した芯材を挿通し、この芯材を介してバンパー(10)に固定するようにしている。

この構造を第2図～第6図によって説明するとモール本体(21)は樹脂押出成形により断面略C字状に形成され、内部長手方向に設けられた芯材挿通溝(22)に芯材(30)がスライド自在に挿通されている。そしてモール本体(21)の端部には射出成形によりエンド部材(46)が成形樹着されている。

このように構成されたモールディング(20)は段付ボルト(40)とナット(44)によりバンパー(10)に適度な締付力をもって取り付けられ、バンパー(10)やモール(20)が熱伸縮した際、相互にスライドしてモールディング(20)の中間部が裸くなるを防止している。

しかしながら、このようなモールディング(20)にあっては、エンド部材(46)を成形固定する際、具体的にはモール本体(21)端部に型(B)を被せ、その挿入口(B1)から樹脂を挿入して射出成形する際、モール本体(21)の芯材押通構(22)へ樹脂が流入しないように、モール本体(21)の端末面(26)近傍の表面(25)、(25')に芯材押通構(22)の全巾に広がる切欠(27)、(27')を削設し、第6図に示すように、切欠(27)からせき止め板(A)を挿入して芯材押通構(22)をせき止める必要がある。

このため芯材(30)はモール本体(21)の切欠(27)より内側で切らなければならず端部の押え方が弱くなり、しかも、切欠(27)があるのでモール本体(21)の端部の剛性が下がり、エンド部材(46)がバンパー(10)外表面から押いたり走行中にハネたりするという問題点があった。また、エンド部材(46)とモール本体(21)端部との接合面積が小さいので、長期錆歯後に両者がはずれたり、切欠(27)をモール本体(21)に別加工で設けるため、加工コストが嵩むという問題点もあった。

## (発明の目的)

本発明は、このような従来の問題点に着目してなされたもので、モール本体に切欠を設けることなくエンド部材を成形することが可能で端部の剛性が高くエンド部材が浮くことのないモールディングを提供することを目的としている。

## (発明の構成)

かかる目的を達成するため、本発明においては、芯材の両端部にモール本体の端尖より突出する延長部を設けるとともに、該芯材の該延長部近傍に前記モール本体の芯材押通構を窄ぐせき止め部材を設けし、該延長部を芯にしてエンド部材を前記モール本体に一體的に成形固定したことを特徴とするモールディングとし、モール本体に切欠を形成することなくエンド部材を成形固定可能にし、芯材の延長部を利用してエンド部材およびモール本体の端部を補強することにより剛性を向上させ、端部およびエンド部材が浮いたりハネたりしないようにしたものである。

## (実施例)

以下、図面に基づき本発明の各種実施例を説明する。なお、従来例および各実施例につき同様の部位には同一符号を付し重複した説明を省略する。

第7図および第8図は本発明の第1実施例を示しており、断面略C字状に形成されたモール本体(21)の内部長手方向に設けられた芯材押通構(22)に芯材(30)が押通されている。この芯材(30)の端部にはモール本体(21)の端末面(26)より突出した延長部(31)が形成され、延長部(31)には係止孔(32)が穿設されている。

芯材(30)の延長部(31)近傍のモール本体(21)側には段付ボルト(40)が設けられ、段付ボルト(40)によりせき止め部材(50)が芯材(30)に固定されている。せき止め部材(50)はベース部(51)とせき止め板部(52)とにより略L字形をしており、せき止め板部(52)は芯材押通構(22)の断面全域に広がっている。

そして、エンド部材(60)は芯材(30)の延長部(31)を芯にしてモール本体(21)の端部に一體的に射出成形されている。

エンド部材(60)を形成するには、第9図に示すように、型(B2)をモール本体(21)の端部に被せて挿入口(B3)から樹脂を挿入して射出成形すれば、せき止め部材(50)により芯材押通構(22)が窄められているのでエンド部材(60)の形状が形成される。なお、せき止め部材(50)は、段付ボルト(40)により芯材(30)に固定するのではなく、単にベース部(51)を芯材(30)上面に接着させて固定してもよい。

上記構成を有するモールディング(20)によれば、芯材(30)の延長部(31)がエンド部材(60)先端まで伸びているので、エンド部材(60)およびモールディング(20)の端部が補強されるとともに係止孔(32)によりエンド部材(60)が確実に芯材(30)に接合している。

第10図は第2実施例を示しており、芯材(30)の延長部(31)に柱状のせき止め部材(50a)が取り付けられている。

すなわち、せき止め部材(50a)は延長部(31)の係止孔(32)に係合する係止突起(53)により延長部(31)に係止され、その栓部(54)がモール本体(21)

端部の芯材押通孔(22)に嵌合してこれを突いでいる。

エンド部材(60a)は、モール本体(21)の端末から突出している延長部(31)とせき止め部材(50a)とを複って成形されている。

エンド部材(60a)を成形するには、第1実施例と同一構造の型(B2)でよく、前記と同様に型(B2)をセットし、注入口(B3)から樹脂を注入して射出成形する。エンド部材(60a)はせき止め部材(50a)と芯材(30)の延長部(31)との外周を複って成形され、外観上は第1実施例と同じであるが、この第2実施例では、内部にせき止め部材(50a)が充填されており、内川を有して袋状にせき止め部材(50a)と延長部(31)とを複っている。そして、エンド部材(60a)は広い面積でせき止め部材(50a)および延長部(31)に接合するとともに、延長部(31)の尖側に突出した係止突起(53)の先端部に係合しがつ接合している。

本実施例によっても、モール本体(21)の端部およびエンド部材(60a)は芯材(30)の延長部(31)に

より補強され、モール本体(21)の端部には何の加工も必要とせず、しかも接合面積が大きく、かつエンド部材(60a)が係止突起(53)の先端部に係合しているのでせき止め部材(50a)はモール本体(21)の端部に確実に接合係止される。

#### (発明の効果)

本発明に係るモールディングによれば、モール本体の端部およびエンド部材は芯材の延長部により補強されているので、剛性が高く、エンド部材が取付面から剥いたり、走行中にハネたりすることがなくなり、また、エンド部材はせき止め部材および芯材の延長部にも接合するので確実に成形固着され、モール本体端部とエンド部材とは確実に一体的に連結され熱変形時などにおいて両者がはずれることなく、常に良好な外観品質を保つことができる。さらに、エンド部材を成形固着する際、モール本体に切欠を設ける加工が要らなくなり、加工コストも低廉するものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は自動車前部の部分斜視図、第2図は第

1図II-II断面図、第3図～第6図は従来例を示し、第3図はモールディングの端末の斜視図、第4図は端末の平面図、第5図は端末の正面図、第6図は成形状態を示す縦断面図、第7図～第9図は本発明の第1実施例を示し、第7図は端末の平面図、第8図は端末の正面図、第9図は成形状態の縦断面図、第10図は第2実施例に係るモールディングの成形状態の縦断面図である。

(20)…モールディング

(21)…モール本体 (22)…芯材押通孔

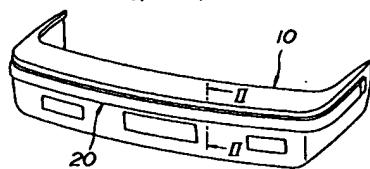
(30)…芯材 (31)…延長部

(50),(50a)…せき止め部材

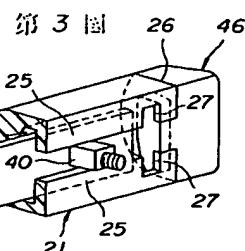
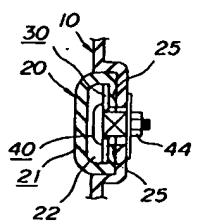
(60),(60a)…エンド部材

代理人弁理士 笠井浩毅  
特許事務所

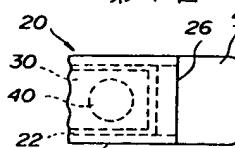
第1図



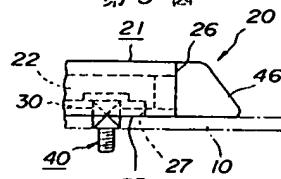
第2図



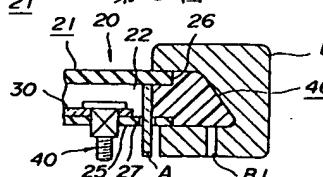
第4図



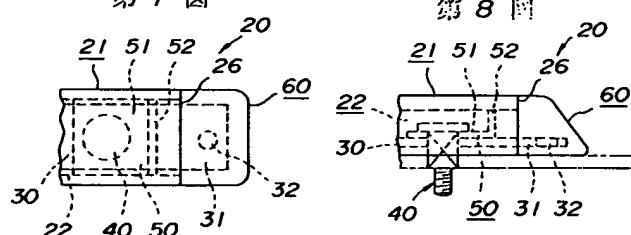
第5図



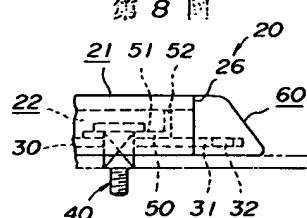
第6図



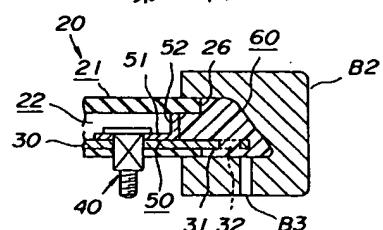
第7図



第8図



第9図



第10図

